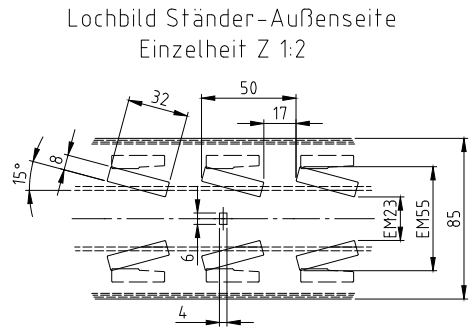
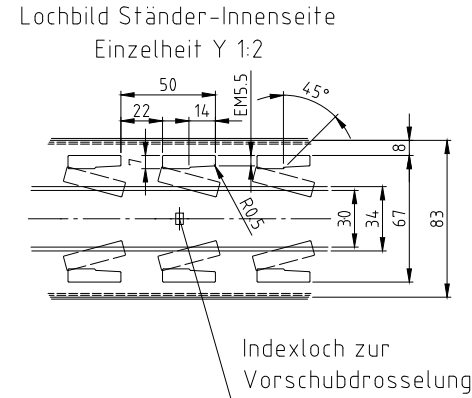
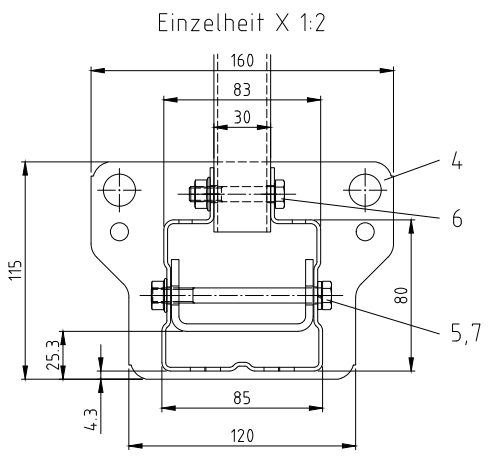


Schnitt A-A



Indexloch zur Vorschubdrosselung

Stck.	Bezeichnung	Normblatt Zchnng.Nr.	Werkstoff	Lfd. Nr.	Halbzeug-Nr. Teile-Nr.	Gew. kg/St.
4	Federring Form B-M8	DIN 127		7	H31030-0191	0,001
20	Schraubengarnitur DIN EN 15048 CE M8x4.5 + Sperrzahnmutter M8	ISO 4014 ähnl. DIN 6923	Güte 8.8	5	H31030-1845	0,028
4	Schraubengarnitur DIN EN 15048 CE M8x9.0 + Sperrzahnmutter M8	ISO 4014 ähnl. DIN 6923	Güte 8.8	6	H31030-1890	0,045
2	Fußplatte komplett	-	S235JRG2	4	2-90-700 00 0 0 40	0,960
8	Füllstab U30x30x2	Mat.-Nr. 31000-0096	S235JRG2	3	2-90-655 00 0 1 30	1,423
2	Füllstab U30x30x2	Mat.-Nr. 31000-0096	S235JRG2	2	2-90-655 00 0 1 20	1,227
2	Profil C185x80x2,0	Mat.-Nr. 31000-0128	S355MC	1	2-11-370 00 0 0 10	24,39

Freimaßtoleranzen	Werkzeug-Nr.	Werkstoff	Oberfläche Galvanik / Lackierung
±0,2	65,30		5,187 m ²
Maßstab 1:10	Ges.Gew.	Für diese Zeichnung gelten die Bestimmungen über den Schutz für Urheberrecht	
Datum	Name	Ständer C185x80x2,0 S355MC H500 T110,0cm montiert (unmontiert 211483)	
Bearb. 31-03-2009	Nikzaf		
Gepr.			
Norm			
		Tegometal	2-11-383 00 0 0
		<small>Dr. J. Sauer GmbH CI-8574 Lennau</small>	Workflow Nr. -
01 Änderung 046-14	Z1-10-2015	EDV Nr. 2 11 383 00 0 0 ST C185x80x2,0 H500 T110,0	Bl -